



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

**0 216 991  
A1**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 86106749.4

(51) Int. Cl.<sup>4</sup>: **C 07 C 7/08**  
**C 07 C 11/08**

(22) Anmeldetag: 16.05.86

(30) Priorität: 11.09.85 DE 3532289

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
08.04.87 Patentblatt 87/15

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE DE FR GB IT NL

(71) Anmelder: Krupp Koppers GmbH  
Altendorfer Strasse 120  
D-4300 Essen 1(DE)

(72) Erfinder: Preusser, Gerhard, Dr.-Diplom-Chem.  
Lönsberg 24  
D-4300 Essen 1(DE)

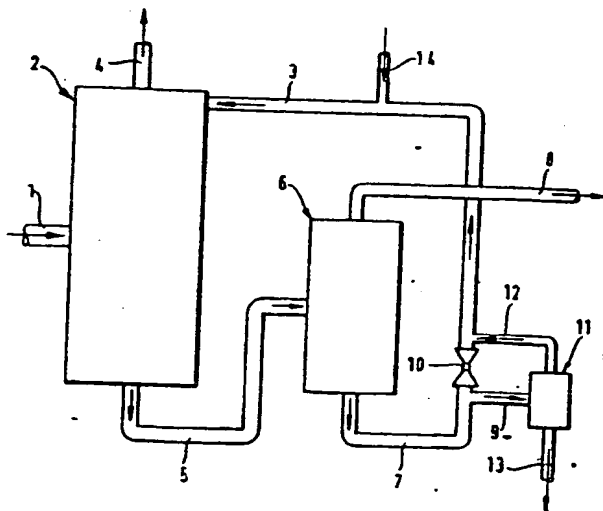
(72) Erfinder: Schulze, Martin  
Krüdenscheider Weg 83  
D-5620 Velbert 15(DE)

(72) Erfinder: Emmrich, Gerd, Dipl.-Ing.  
Kemperfeld 21  
D-4300 Essen 1(DE)

(54) Verfahren zur Trennung von paraffinischen und olefinischen C<sub>4</sub>-Kohlenwasserstoffen.

(57) Verfahren zur Trennung von paraffinischen und olefinischen C<sub>4</sub>-Kohlenwasserstoffen.

Bei diesem Verfahren erfolgt die Trennung durch Extraktivdestillation unter Anwendung von wasserfreiem Morphin als selektivem Lösungsmittel. Die paraffinischen Kohlenwasserstoffe reichern sich dabei im Raffinat und die olefinischen Kohlenwasserstoffe im Extrakt an.



Croydon Printing Company Ltd.

EP 0 216 991 A1

Essen, den 9. Sept. 1921 6991  
N 4958/7d  
Dr. Ha/W.

KRUPP KOPPERS GMBH, Altendorfer Straße 120, 4300 ESSEN 1

Verfahren zur Trennung von paraffinischen und olefinischen  
 $C_4$ -Kohlenwasserstoffen.

5 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Trennung von paraffinischen  
und olefinischen  $C_4$ -Kohlenwasserstoffen durch Extraktivdestillation  
unter Verwendung von Morpholin als selektivem Lösungsmittel.

10 Aus den auf der Basis von Naphtha als Einsatzprodukt arbeitenden  
Äthylen-Steamcrackern sowie in katalytischen Crackanlagen fallen  
in der chemischen Industrie große Mengen an  $C_4$ -Fraktionen an, die  
neben stärker ungesättigten  $C_4$ -Kohlenwasserstoffen insbesondere  
 $C_4$ -Paraffine und  $C_4$ -Monoolefine enthalten. Auf Grund ihrer hohen  
Reaktionsfähigkeit werden dabei die  $C_4$ -Monoolefine im zunehmenden  
15 Maße als Ausgangsstoffe für weiterführende Reaktionen eingesetzt.  
Aus diesem Grunde ist das Interesse der Fachwelt an einer wirtschaft-  
lichen Auftrennung der anfallenden  $C_4$ -Fraktionen ständig gewachsen.  
Es sind deshalb bereits Verfahrensgänge entwickelt worden, bei denen  
zunächst aus der eingesetzten  $C_4$ -Fraktion das Butadien durch Gas-  
20 wäsche oder Extraktivdestillation mit speziellen Lösungsmitteln ab-  
getrennt wird, während das Isobuten durch Selektivreaktionen wie  
Schwefelsäureesterbildung oder die Herstellung von Methyl-tert.-  
Butylether (MTB) aus dem Einsatzprodukt entfernt wird. Die danach  
im Einsatzprodukt verbleibenden Komponenten Isobutan, n-Butan,  
25 Buten-1 und cis/trans-Buten 2 sind auf Grund ihrer Siedelage nur  
noch schwer, zum Teil aber auch gar nicht auf rein destillativem  
Wege zu trennen. Es besteht deshalb derzeit bei der Fachwelt ein  
ausgesprochenes Bedürfnis nach Verfahren, die die Trennung der ge-

nannten Verbindungen auf einfache und besonders wirtschaftliche Weise ermöglichen.

5 Die Verwendung von Morpholin als selektivem Lösungsmittel bei der Extraktivdestillation zur Trennung von Paraffinen und Olefinen, insbesondere auch zur Aufarbeitung von  $C_4$ -Fraktionen, wird bereits in der britischen Patentschrift 548 734 beschrieben. Allerdings ist bei der dort beschriebenen Arbeitsweise ein Wasserzusatz zum Morpholin in Größenordnung zwischen 5 und 35 % zwingend vorgeschrieben, weil man von der Annahme ausging, daß nur durch diesen relativ hohen Wasserzusatz die erforderliche Selektivität des Morpholins erreicht werden könne.

15 Auch in späteren Publikationen, wie beispielsweise der DE-OS 23 59 300, wird immer wieder von der gleichen Annahme ausgegangen und dementsprechend die Verwendung von Morpholin nur in Verbindung mit einem Wasserzusatz vorgeschlagen. Die genannte DE-OS sieht hierbei sogar vor, daß die Extraktivdestillationskolonne mit einem Wasserrückfluß betrieben werden soll.

20 Eine derartige Arbeitsweise führt jedoch zu schwerwiegenden wirtschaftlichen Nachteilen, die hauptsächlich auf der Tatsache beruhen, daß die hier insbesondere zur Debatte stehenden  $C_4$ -Kohlenwasserstoffe mit Wasser Destillationsazeotrope bilden, was in keiner dieser Veröfentlichungen erwähnt wird. Der Wassergehalt dieser Azeotrope liegt zwar nur bei 0,2 - 0,5 %. Die Folge davon ist jedoch, daß eine mit wasserhaltigem Morpholin durchgeführte Extraktivdestillation sowohl im Raffinat (= überwiegend gesättigte  $C_4$ -Kohlenwasserstoffe) als auch im Extrakt (= überwiegend olefinische  $C_4$ -Kohlenwasserstoffe) zu wassergesättigten Produkten führt. Weil aber die zu gewinnen-

30

den olefinischen  $C_4$ -Kohlenwasserstoffe praktisch ausnahmslos in katalytischen Reaktionen weiterverarbeitet werden, die mit sehr wasserempfindlichen Katalysatoren arbeiten, wie beispielsweise die Polymerisation von Buten-1 oder die Dimerisation von Buten-2, wird auf absolute Wasserfreiheit dieser Stoffe größter Wert gelegt ( $H_2O$ -Gehalt  $< 1$  ppm). Im Falle der Verwendung von wasserhaltigem Morpholin muß also eine destillative oder adsorptive Trocknungsstufe der üblichen Extraktaufarbeitung nachgeschaltet werden, was sich sowohl hinsichtlich der Investitions- als auch der Energiekosten sehr nachteilig bemerkbar macht. Oftmals wird auch für den butanreichen Raffinatstrom Wasserfreiheit gefordert, weil dieses Produkt z.B. als Lösungsmittel bei wasserempfindlichen Reaktionen eingesetzt wird. Aus diesem Grunde muß dann in diesem Falle auch noch auf der Raffinatseite eine Trocknungsstufe nachgeschaltet werden. Als besonders mißlich muß hierbei die Tatsache gewertet werden, daß die zu trennenden  $C_4$ -Fraktionen zumeist auf Grund der vorausgegangenen Verfahrensschritte als völlig wasserfreie Produkte vorliegen, die dann ausschließlich wegen des Trennprozesses mit Wasser verunreinigt werden und danach in aufwendiger Art und Weise wieder getrocknet werden müssen.

In der DE-PS 19 08 126 wird zwar ein Verfahren zur Trennung paraffinischer und olefinischer Kohlenwasserstoffe mittels Extraktivdestillation vorgeschlagen, bei dem wasserfreie Lösungsmittel eingesetzt werden. Hierbei handelt es sich um N-substituierte Morpholine, insbesondere um N-Formylmorpholin. Während der Einsatz derartiger Lösungsmittel bei der Trennung von nicht-aromatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffen zu sehr guten Ergebnissen führt, ist der Einsatz dieser Lösungsmittel im vorliegenden Anwendungsfall problematisch. Dies ist in erster Linie auf die Siedelage dieser Morpholin-derivate zurückzuführen, die alle Siedepunkte um  $200^{\circ}C$  und höher

aufweisen. Bei Einsatz so hochsiedender Lösungsmittel zur Trennung paraffinischer und olefinischer  $C_4$ -Kohlenwasserstoffe mittels Extraktivdestillation müssen die am Kopf der der Aufarbeitung des Extraktes dienenden Abtriebskolonne anfallenden Dämpfe durch einen

5 Kompressor abgesaugt oder über Kälteanlagen kondensiert werden. Beide Methoden sind jedoch in der Praxis wenig beliebt und von wirtschaftlichem Nachteil, weil sie mit zusätzlichen Investitions- und Energiekosten verbunden sind und auch die Verfügbarkeit der Anlage einschränken. Die Notwendigkeit der Einschaltung solcher Hilfsmit-

10 tel beruht darauf, daß sich das Lösungsmittel im Sumpf der Abtriebskolonne im Siedezustand befinden muß, um alle Kohlenwasserstoffe des Extraktes so weit als irgend möglich auszutreiben, denn der Restgehalt an Kohlenwasserstoffen in dem bei der Extraktivdestillation im Kreis geführten Lösungsmittel beeinflußt sehr wesentlich die

15 Olefinausbeute. Bei hochsiedenden Lösungsmitteln müßten daher im Sumpf der Abtriebskolonne so hohe Temperaturen eingestellt werden, daß das Lösungsmittel Zersetzungserscheinungen zeigt. Da das aber nicht zugelassen werden kann, wird in der Technik zumeist der Druck in der Abtriebskolonne abgesenkt und die unter Normalbedingungen

20 etwa um  $0^{\circ}C$  siedenden  $C_4$ -Kohlenwasserstoffe mittels Kompressor am Kopf der Kolonne abgesaugt.

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Trennung von paraffinischen und olefinischen  $C_4$ -Kohlenwasserstoffen

25 durch Extraktivdestillation zu schaffen, durch das die vorstehend geschilderten Nachteile und Schwierigkeiten der bekannten Arbeitsweisen vermieden werden. Hierbei soll das erfindungsgemäße Verfahren insbesondere auch zur Aufarbeitung von solchen  $C_4$ -Fraktionen eingesetzt werden können, die schwer voneinander trennbare Komponenten, wie beispielsweise das eingangs erwähnte Gemisch aus Iso-

30 butan, n-Butan, Buten-1 und cis/trans-Buten-2, enthalten.

Für die Durchführung dieses Verfahrens können die für Extraktivdestillationen üblichen und allgemein gebräuchlichen Apparaturen und Anlagen eingesetzt werden. Der Verfahrensgang der erfindungsgemäßen Arbeitsweise ist dabei in dem in der Abbildung dargestellten Fließschema in vereinfachter Form wiedergegeben. Das aufzutrennende Ausgangsgemisch wird hierbei durch die Leitung 1 im flüssigen Zustand in den mittleren Teil der mit Böden oder sonstigen Einbauten versehenen Extraktivdestillationskolonne 2 eingeleitet. Durch die Leitung 3 wird das wasserfreie Morpholin am Kopf in die Extraktivdestillationskolonne 2 eingeleitet und fließt über die Einbauten dieser Kolonne herab nach unten, wobei es die Olefine aufnimmt. Die Paraffine entweichen durch Leitung 4 am Kopf der Kolonne und können in im Fließschema nicht dargestellten Kondensationseinrichtungen kondensiert werden. Das flüssige Sumpfprodukt besteht aus dem wasserfreien Morpholin und den darin gelösten Olefinen und wird durch die Leitung 5 aus der Extraktivdestillationskolonne 2 abgezogen und gelangt in die Abtriebskolonne 6, in der die Olefine destillativ vom wasserfreien Morpholin abgetrennt werden. Das wasserfreie Morpholin wird durch die Leitung 7 aus dem Kolonnensumpf entfernt und gelangt nach entsprechender Abkühlung, die im allgemeinen in einem wirtschaftlichen Wärmeverbund innerhalb der Anlage erreicht wird, über die Leitung 3 wieder in die Extraktivdestillationskolonne 2 zurück, während die Olefindämpfe über Kopf aus der Abtriebskolonne 6 entweichen und durch die Leitung 8 ihrer weiteren Verarbeitung zugeführt werden. Da sich im Laufe der Zeit im wasserfreien Morpholin Verunreinigungen anreichern können, ist im Bereich der Leitung 7 die Abzweingleitung 9 vorgesehen, durch die bei entsprechender Stellung des Ventils 10 eine Teilmenge des Morpholins zur Regeneriereinrichtung 11 gelangen kann. Das regenerierte Morpholin wird durch die Leitung 12 wieder in den Kreislauf (Leitung 7) zurückgeführt, während die ausgeschiedenen Verunreinigungen durch die Leitung 13

aus der Regeneriereinrichtung 11 abgezogen werden. Die Leitung 14 dient schließlich der Zufuhr von frischem wasserfreien Morpholin.

- Abschließend soll die Wirkung des erfindungsgemäßen Verfahrens an Hand der nachfolgenden Verfahrensbeispiele bewiesen werden. Die Verfahrensbeispiele 1, 2 und 4 betreffen dabei die Isolierung von cis/trans-Buten-2 aus Einsatzprodukten (Ausgangsgemischen), die außer diesen Produkten n-Butan in unterschiedlichen Konzentrationen enthalten. Verfahrensbeispiel 3 betrifft die gemeinsame Gewinnung von Buten-1 und cis/trans-Buten-2 aus einem Einsatzprodukt das außer diesen Stoffen noch Iso- und n-Butan enthält.

Die wichtigsten Daten der einzelnen Verfahrensbeispiele sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefaßt.

Tabelle:

Verfahrensbeispiel Nr.	1	2	3	4
Zusammensetzung des Ausgangsgemisches:	n-Butan 49 Gew. % Buten-2 51 Gew. %	n-Butan 49 Gew. % Buten-2 51 Gew. %	Isobutan Buten-1 n-Butan Buten-2 5,5 Gew. % 45,4 Gew. % 20,0 Gew. % 29,1 Gew. %	n-Butan 70 Gew. % Buten-2 30 Gew. %
Selektives Lösungsmittel:	Morpholin wasserfrei	Morpholin wasserfrei	Morpholin wasserfrei	Morpholin wasserfrei
Menge des Ausgangsgemisches durch Leitung 1	10 kg/h	10 kg/h	10 kg/h	10 kg/h
Einsatztemperatur:	37°C	42°C	35°C	35°C
Lösungsmittelmenge durch Leitung 3	120 kg/h	135 kg/h	150 kg/h	130 kg/h
Bodenzahl in Kolonne 2	90	120	120	120
Zusammensetzung der Kohlenwasserstoffe in Leitung 4	n-Butan 99 Gew. % Buten-2 1 Gew. %	n-Butan 99 Gew. % Buten-2 1 Gew. %	Isobutan Buten-1 n-Butan Buten-2 20 Gew. % 8 Gew. % 71 Gew. % 1 Gew. %	n-Butan 99 Gew. % Buten-2 1 Gew. %



0216991

9.9.1985  
N 4958/7d

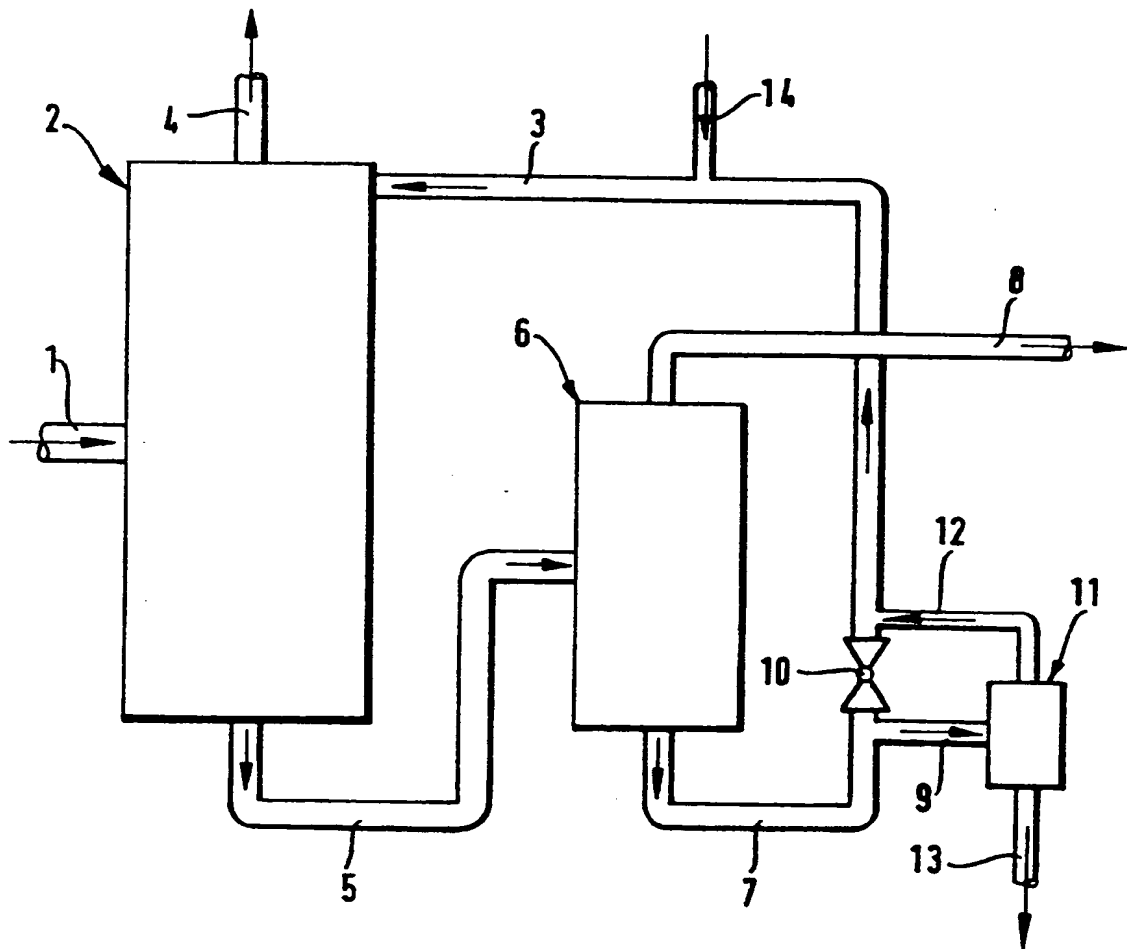
- 10 -

Verfahrensbeispiel Nr.:	1	2	3	4
Menge der Kohlenwasserstoffe in Leitung 4	4,6 kg	4,9 kg	2,7 kg	6,3 kg/h
Bodenzahl in Kolonne 6	40	40	40	40
Zusammensetzung der Kohlenwasserstoffe in Leitung 8	n-Butan 6 Gew. % Buten-2 94 Gew. %	n-Butan 1 Gew. % Buten-2 99 Gew. %	Buten-1 59 Gew. % n-Butan 1 Gew. % Buten-2 40 Gew. %	n-Butan 20 Gew. % Buten-2 80 Gew. %
Menge der Kohlenwasserstoffe in Leitung 8	5,4 kg/h	5,1 kg/h	7,3 kg/h	3,7 kg/h
Ausbeute:				
Paraffine	93 Gew. %	99 Gew. %	97 Gew. %	90 Gew. %
Olefine	99 Gew. %	99 Gew. %	97 Gew. %	98 Gew. %
Reinheit:				
Paraffine	99 Gew. %	99 Gew. %	94 Gew. %	99 Gew. %
Olefine	94 Gew. %	99 Gew. %	99 Gew. %	80 Gew. %

- 11 -

Patentansprüche:

- 1 Verfahren zur Trennung von paraffinischen und olefinischen  
C<sub>4</sub>-Kohlenwasserstoffen durch Extraktivdestillation unter  
Verwendung von Morpholin als selektivem Lösungsmittel, da-  
durch gekennzeichnet, daß die Extraktivdestillation ohne  
5 Wasserzusatz zum Lösungsmittel durchgeführt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die  
Olefine zusammen mit dem wasserfreien Morpholin aus dem  
Sumpf der Extraktivdestillationskolonne abgezogen und in  
10 einer nachgeschalteten Abtriebskolonne vom Morpholin ab-  
getrennt werden, wobei die am Kopf der Abtriebskolonne  
anfallenden Dämpfe ohne Verwendung eines Kompressors und  
ohne Verwendung eines Kältekreislaufes durch normale  
Wasser- oder Luftkühlung kondensiert werden.





Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

**0216991**  
Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 86106749.4
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
X	DE - A - 1 916 255 (HEINRICH KOPPERS) * Seite 7, Zeile 13 - Seite 8, Zeile 7; Ansprüche 1,2; Beispiel 2 *	1,2	C 07 C 7/08 C 07 C 11/08
	--		
D,A	DE - B - 1 908 126 (HEINRICH KOPPERS) * Versuch Nr. 2 *	1,2	
	--		
D,A	DE - A - 2 359 300 (SNAM PROGETTI) * Ansprüche 1,3,4 *	1,2	
	--		
A	DE - A1 - 3 318 300 (SNAM PROGETTI) * Zusammenfassung *	1,2	
	----		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 27-11-1986	Prüfer KÖRBER
<b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</b> X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPA Form 1503 03 82